7　CA スタンド（オプション）の組み立てについて

CA スタンドは CA-300 、CA-300-5W 、CA-300-10WK に取り付け・使用することができるスタンドです。
組み立てる前に、次の部品が入っているかを確認してください。

部品

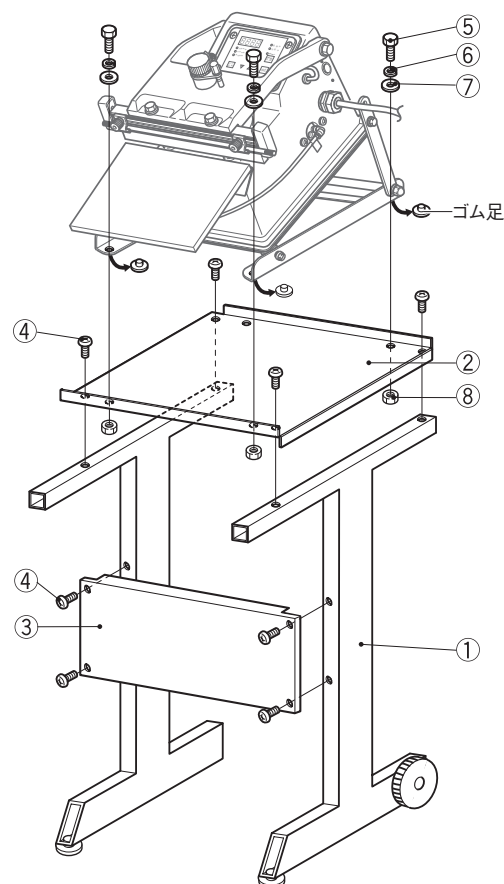
① スタンド脚 ‥‥‥‥‥‥‥‥‥ 2 個
② テーブル台 ‥‥‥‥‥‥‥‥ 1 枚
③ ステー板 ‥‥‥‥‥‥‥‥‥ 1 枚
④ 丸ビス M5 × 8 ‥‥‥‥‥‥‥ 8 個
⑤ 六角ボルト M8 × 15 ‥‥‥‥‥ 4 個
⑥ スプリングワッシャ M8 ‥‥‥‥ 4 個
⑦ 平ワッシャ M8 ‥‥‥‥‥‥‥ 4 個
⑧ 六角ナット M8 ‥‥‥‥‥‥‥ 4 個

組み立て手順

次の手順をよくお読みいただき、CA スタンド台の組み立てを行ってください。

1　①のスタンド脚を 2 セット立てて、④の丸ビス 4 個で②のテーブル台を取り付けてください。
2　③のステー板を①のスタンド脚に④の丸ビス 4 個で取り付けてください。

⚠ 注意　丸ビスは、ガタツキのないようにしっかり締め付けてください。

3　CA-300 本体傾斜台のゴム足を回しながら、引き抜いてください。
4　傾斜台のゴム足用穴と②のテーブル台の穴を合わせ、⑤の六角ボルト、⑥のスプリングワッシャ、⑦の平ワッシャを⑧の六角ナットで固定してください。

8　各部の名称とはたらき

コントロールユニット
1　袋の厚さ、材質によって加熱する時間を調整します。
数値を大きくすると加熱時間が長くなります。
2　冷却時間を設定します。
数値を大きくすると冷却時間が長くなります。
3　運転間隔の時間を設定します。
4　連続運転の ON・OFF を設定します。

シール圧力調整ナット固定ビス

シール圧力調整ナット

圧着レバー

圧着ゴム

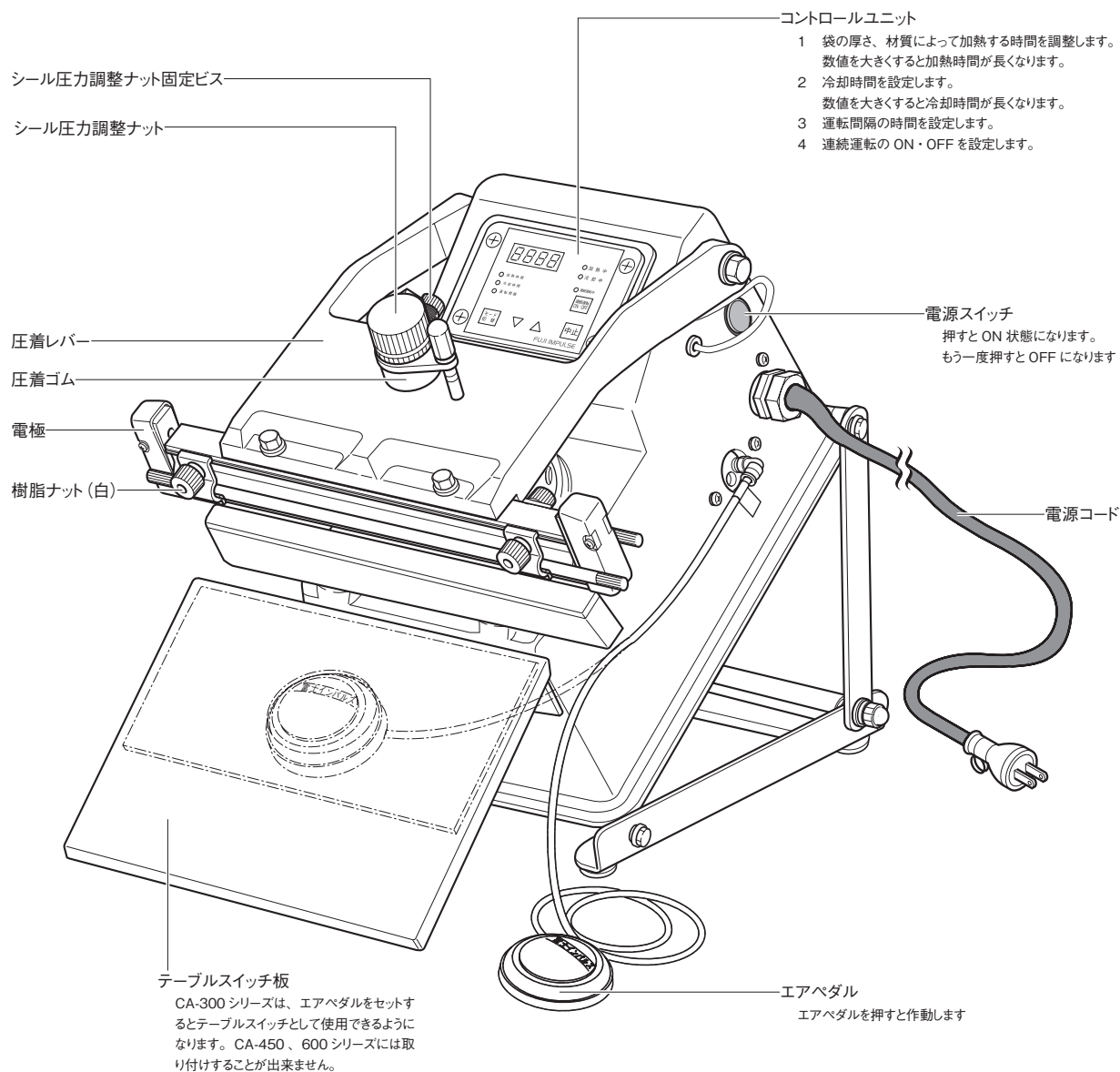
電極

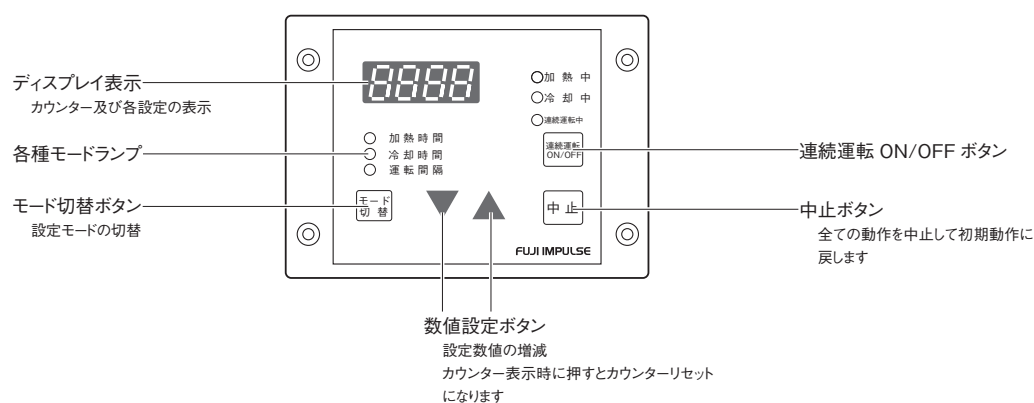
樹脂ナット（白）

電源スイッチ
押すと ON 状態になります。
もう一度押すと OFF になります

電源コード

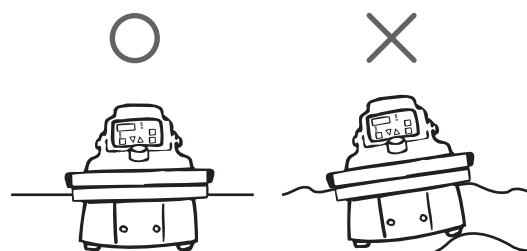
テーブルスイッチ板
CA-300 シリーズは、エアペダルをセットするとテーブルスイッチとして使用できるようになります。CA-450 、600 シリーズには取り付けすることが出来ません。

エアペダル
エアペダルを押すと作動します

コントロールユニット

設定値を増減する▲、▼ボタンは 1 回押すと数値が 1 ずつ増減します。
また、押し続けると数値は連続的に増減します。
大きく数値を変えたいときは 1 回ずつ押すのではなく、ボタンを押し続ける方が早く設定できます。

9　正しい使い方

製品を使用される時は以下の『正しい使い方』をよくお読みいただき、お使いください。
以下の方法以外の操作方法で使用されますと故障の原因となり、たいへん危険です。

9-1　本体の設置

水平な面を持つ適切な作業台の上に設置してください。
適切な作業台を確保できない場合はオプションでCAスタンドを販売しておりますのでご利用ください。

9-2　テーブル取付

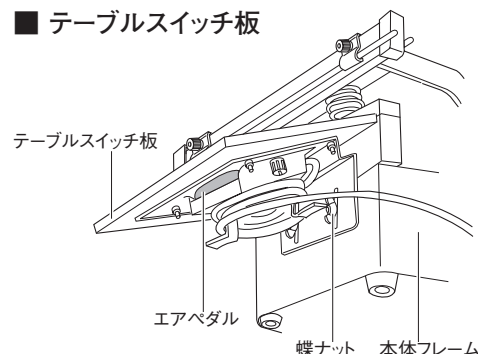
■ テーブルスイッチ板の取付

対象：CA-300 、CA-300-5W 、CA-300-10WK

エアペダルをフットスイッチとしてご使用される場合はエアペダルをテーブルスイッチ板の下に取り付ける必要はありません。

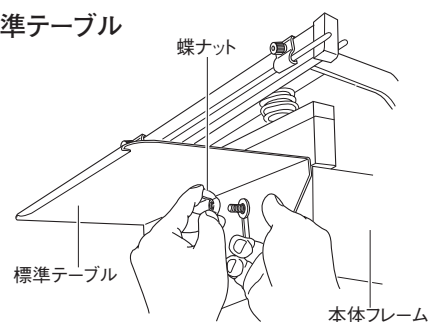
・CA-300 、CA-300-5W 、CA-300-10WK
　本体フレームの蝶ナットでテーブルスイッチ板を固定してください。作業しやすい高さに微調整できます。（蝶ナットは本体フレームのテーブル取付位置のボルトに付いています。）
・CA-450 、CA-600 シリーズ
　製品本体にテーブルスイッチ板を取り付けることはできません。

■ テーブルスイッチ板

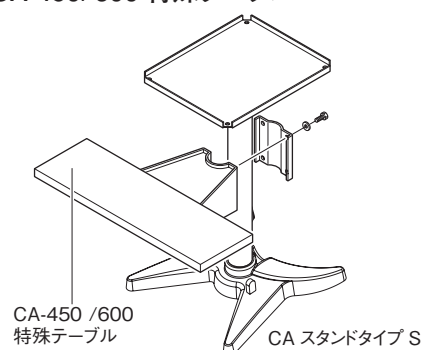
テーブルスイッチ板
エアペダル
蝶ナット
本体フレーム

■ 標準テーブルの取付

対象：CA-450-5 、CA-450-5W

CA-450 シリーズは、標準テーブル（オプション）の取り付けができます。
本体フレームに蝶ナットとボルトで固定してください。作業しやすい高さに微調整できます。

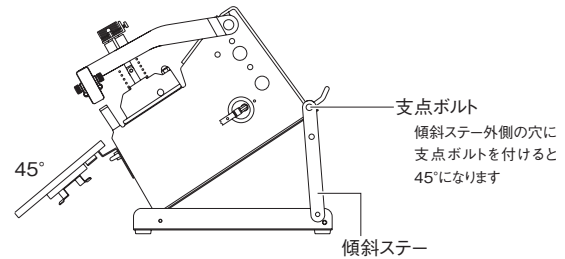
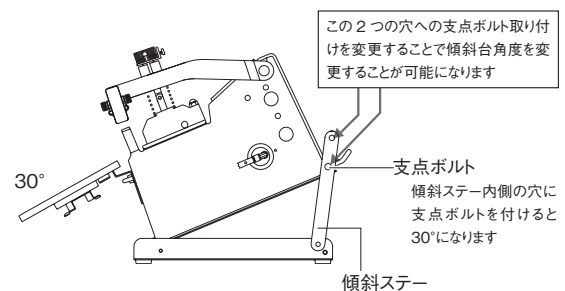
■ 標準テーブル

■ CA-450/600 特殊テーブル（オプション）の取付

CA シリーズと別売のCAスタンドタイプSを併用するとCA-450/600 特殊テーブルを取り付けることができます。
別売：CA-450/600 特殊テーブルにはエアペダルを取り付けることはできません。

■ CA-450/600 特殊テーブル

9-3　シーラーの角度変更

CA シリーズは、傾斜台の角度を変えることでシーラーの角度を床面方向（下向き）30°、45°に変更することができます。

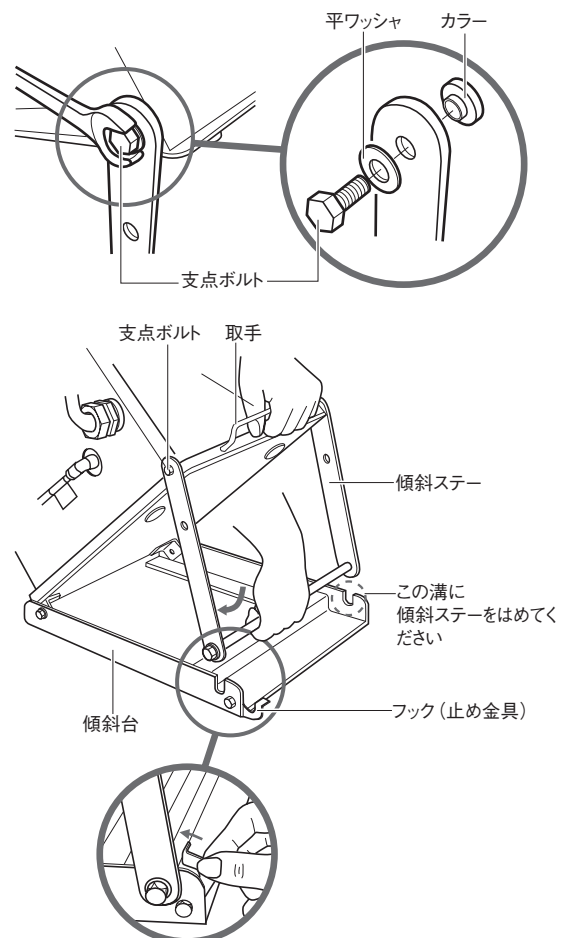
工場出荷時は、45°の位置で傾斜ステーと支点ボルトをセットしています。

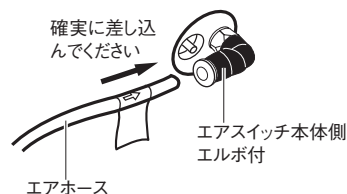
・45°で使用される場合は、そのまま傾斜ステーをフックにかけて使用してください。

・30°で使用される場合は、下記の手順で傾斜ステーの取り付け位置を変更してから傾斜ステーをフックにかけて使用してください。

1　傾斜ステーを固定しているフックを外してください。傾斜ステーを傾斜台の溝から外し、本体裏側の取ってを持って本体を下ろしてください

⚠ 注意　傾斜ステーを外す際は、本体と傾斜台の間に手を挟み込まないように気をつけてください。

2　本体左右の支点ボルトをスパナなどで取り外してください。この時、平ワッシャとカラーも一緒に取り外してください。変更したい傾斜ステーの穴に支点ボルト、平ワッシャ、傾斜ステー、カラー、本体の順に取り付けて支点ボルトを締め付けてください。

3　本体裏側の取手を持って、本体を持ち上げてください。そして、傾斜ステーを傾斜台の溝に、はめ込んでください。

4　最後にフックを掛けて固定してください。

9-4　エアペダルホースを差し込む

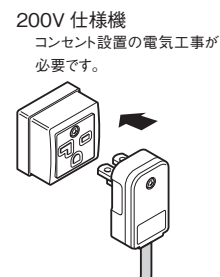
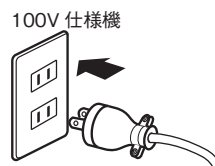
エアペダルホースをエアスイッチ本体側のエルボへ確実に差し込んでください。

9-5　電源コードの接続

本体の前面向かって右側にある電源コードの差し込みプラグを「1 仕様」に掲載しているお買い上げ製品の電圧・電力がとれるコンセントへ確実に根元まで差し込んでください。

CA-450-10/10WK 、CA-600-10/10WK は 200V 仕様となり、電気工事の第 3 種接地工事資格者による電源コンセント設置の電気工事が必要です。

100V 仕様機

200V 仕様機

コンセント設置の電気工事が必要です。

9-6　電源スイッチ

本体フレーム側面の電源スイッチを押して ON 状態にするとコントロールユニットのディスプレイ表示の文字が点灯します。

押すと ON になる

9-7　操作方法の選択

コントロールユニットの「連続運転 ON/OFF」ボタンでマニュアル操作か連続運転かの選択ができます。

「9-8 コントロールユニットでシール条件を設定」でのモード設定の後「連続運転 ON/OFF」ボタンを ON 状態または OFF にしてください。

詳細は次ページの「各操作のセットの仕方」をご覧ください。

A　連続運転スイッチ OFF

（連続運転中のランプ消灯）

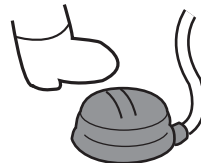
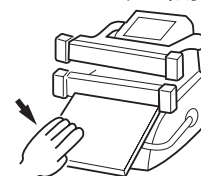
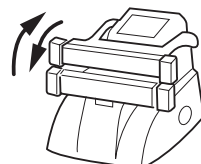
・エアペダル操作 .... エアペダルを踏んだ時に作動します。

・テーブルスイッチ板操作 .... テーブルスイッチ板を押したときに作動します。

B　連続運転スイッチ ON

（連続運転中のランプ点灯）

・連続運転 .... 設定した時間の間隔で連続運転を行います。

エアペダル操作

テーブルスイッチ板操作

連続運転

各操作のセットの仕方

操作方法	CA-300 シリーズ	CA-450/600 シリーズ
エアペダル操作	連続運転 ON/OFF ボタンを OFF にして、テーブルスイッチ板の下にセットされているエアペダルを取り外して、任意の位置にエアペダルを置いてお使いください。	連続運転 ON/OFF ボタンを OFF にして、附属セットとしてエアペダルが梱包されていますので、「9-4 エアペダルホースを差し込む」で説明している方法で、エアペダルをセットしてお使いください。
テーブルスイッチ板操作	連続運転 ON/OFF ボタンを OFF にして、附属されているテーブルスイッチ板を正しい使い方の「9-2 テーブル取付」で説明しているテーブルスイッチ板の取り付け方法をお読みいただき、正しく取り付けてお使いください。	この操作方法は選択できません。
連続運転	運転間隔時間をセットしてから連続運転 ON/OFF ボタンを ON 状態にしてお使いください。	運転間隔時間をセットしてから連続運転 ON/OFF ボタンを ON にしてお使いください。

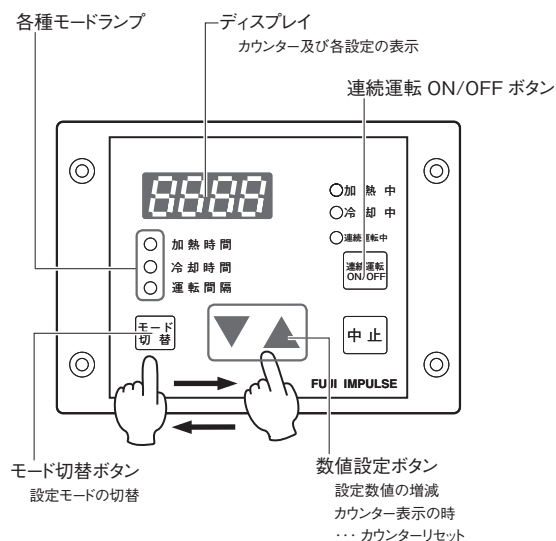
9-8　コントロールユニットでシール条件を設定

・コントロールユニットで加熱時間・冷却時間・運転間隔時間を設定します。
・袋（フィルム）の材質、厚さなどにより設定値は変わりますので、異なる袋（フィルム）を使用される時はその都度、設定してください。
・モード切替ボタンを押すと、カウンター数→加熱時間→冷却時間→運転間隔時間
の順にディスプレイ表示に呼び出せます。
・呼び出されたモードはランプが点灯します。
・どのモードのランプも点灯していない時はカウンターモードが表示されている時です。

■ 加熱時間の設定

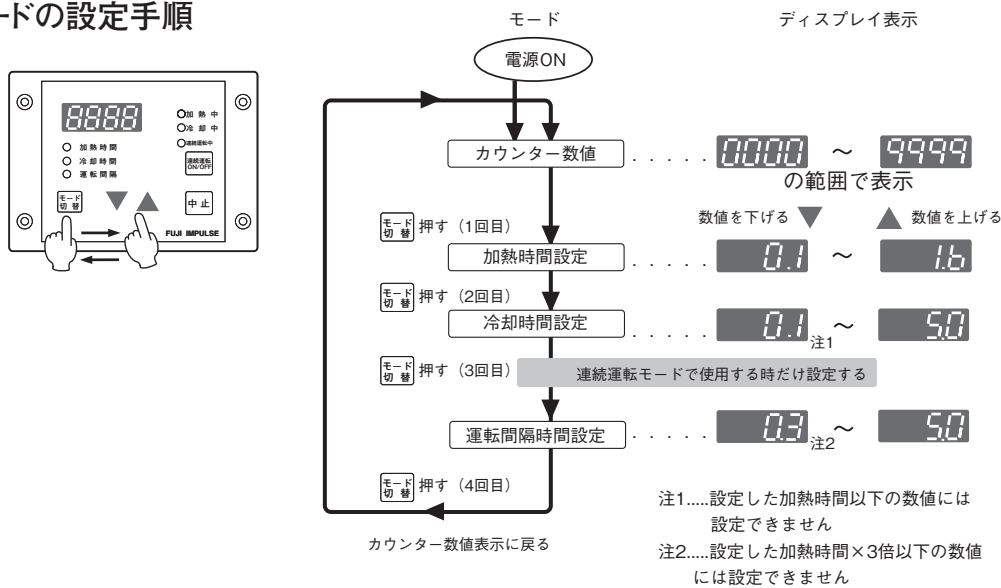
・「加熱時間」のモードにして、▲、▼キーで数値を加減して設定します。
［0.1 ～ 1.6 秒の範囲、
CA-600 シリーズのみ 0.1 ～ 2.5 秒の範囲］
・使用されるときの電圧、包装フィルム（袋）の材質により適切な加熱時間は異なります。
・シールができる最短の時間で設定してください。作業速度が上がり、部品の無駄な消耗を抑えます。

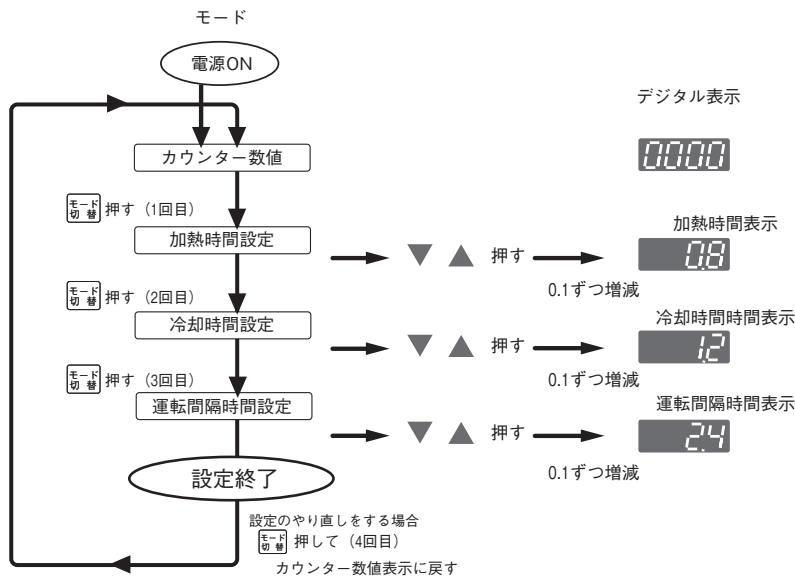
■ 冷却時間の設定

・「冷却時間」のモードにして、▲、▼キーで数値を加減して設定します。［加熱時間～ 5.0 秒の範囲］
・冷却時間は加熱時間の 1.5 ～ 2 倍必要です。
CA シリーズでは冷却時間を確保するために加熱時間の設定値以下に冷却時間を設定することはできません。
・冷却時間を設定しなくても（または数値変更しなくても）、加熱時間を設定すると、加熱時間が冷却時間より長ければ、マイコンが自動的に冷却時間と加熱時間を同じにします。

■ 連続運転・運転間隔時間の設定

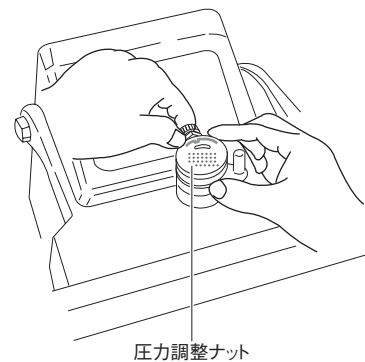
・「連続運転」のモードにして、▲、▼キーで数値を加減して設定します。
［加熱時間×３～5.0 秒の範囲］

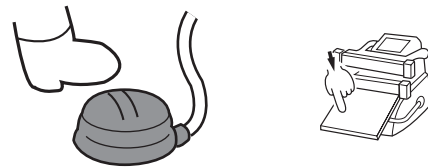
・連続運転モードでの運転間隔時間は、加熱時間の３倍になるようにマイコンで設定しています。加熱時間の３倍以下には設定できません。また、加熱時間を長くすると運転間隔時間を数値変更しなくても、運転間隔時間が加熱時間の３倍以下なら、マイコンが自動的に運転間隔時間を長く変更します。

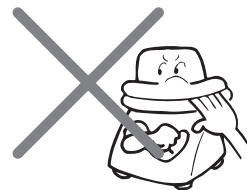
各モードの設定手順

各モードの設定手順例

設定数値例 : 加熱時間 0.8 秒　冷却時間 1.2 秒　運転間隔時間 2.4 秒

9-9　シール圧力の調整

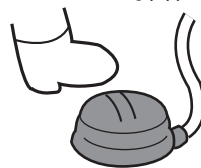
出荷時には 0.1 ～ 0.2mm の厚さの袋に合わせた「標準」位置になっています。
シールに必要となるシール圧力は袋（フィルム）の材質・厚さにより異なります。使用される袋（フィルム）に応じてシール圧力を調整してください。

注意　「11-1 シール圧力調整の方法」をご覧いただき調整作業を行ってください。フィルムの材質、厚みを変えられたときは再度設定してください。

9-10　試しシールを行う

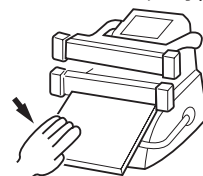
シール条件の設定、シール圧力調整ができましたら、コントロールユニットの「連続運転 ON/OFF」ボタンを OFF にしてマニュアル操作で何度かシールテストを行い、設定をより良い状態にしてください。

9-11　選んだ操作方法でシールを行う

注意　長時間使用されますとシール部が熱くなり火傷をする危険性があります。
また、強力な圧力が加えられるシール部に指などが入ることは非常に危険です。異物が挟み込まれマイクロスイッチが約 0.8 秒以内に入らないと自動的に加圧が解除される設計をしていますが、両端部では強い力がかかり、指が挟まった状態でも加熱工程に入る危険性がありますので充分注意してください。（特に CA-450 、CA-600 シリーズ）

1　エアペダル操作

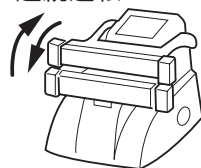
袋をシール部にセットし、エアペダルを踏むと圧着レバーが降りて、シール工程に入ります。

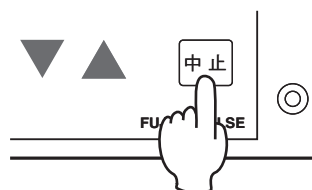
1　エアペダル操作

2　テーブルスイッチ板操作

袋をシール部にセットし、テーブルスイッチ板の指定の位置（表示シールが貼ってあります）を軽く押さえると圧着レバーが降り、シール工程に入ります。

2　テーブルスイッチ操作

3　連続運転

タイマーで設定した時間の間隔で圧着レバーが連続して降りてきます。そのタイミングに合わせて袋をシール部にセットし、シール作業を行ってください。「連続運転 ON/OFF」ボタンを OFF にすると作動が停止します。

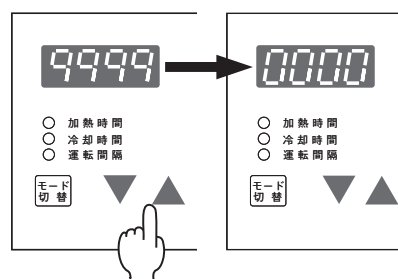
3　連続運転

中止ボタン

各操作にかかわらず製品が動き始めた後で、何らかの要因で製品の動きを止めたいときは、「中止」ボタンを押してください。圧着レバーが上がった初期状態に戻ります。中止ボタンを押しても「**9-8 コントロールユニットでシール条件を設定**」で設定した数値は消去されません。

9-12　シールのできあがり

加熱・冷却終了後、圧着レバーが上がれば、シール完了です。うまくシールができていない場合は再度、加熱・冷却・加圧力の設定をやり直してください。

○
×

9-13　カウンターのリセット

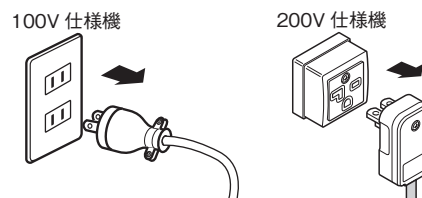
シール作業を行うとカウンターの数値が 1 ずつ 0000 〜 9999 の範囲で増えていきます。
数値を 0000 に戻したい場合は、カウンター数を表示しているモードでの状態で▲または▼ボタンを押してください。

9-14　電源スイッチを OFF にする

作業が終了したら、必ず電源スイッチを押して OFF にしてください。

押すと OFF になる

電源スイッチを OFF にしても各モードで設定した数値及びカウンター数はコントロールユニットに記憶されていますので、もう一度電源スイッチを ON 状態にしても再度設定する必要はありません。

長時間使用されない時は電源プラグをコンセントから抜いてください。
電源コンセントを抜くときは、手で持ってコンセントから抜いてください。

100V 仕様機　　200V 仕様機

9-15　作業終了後の点検

作業が終了したら清掃を行い、フローガラスシートやヒーターなどの部品が傷んでいないか点検を行ってください。傷んでいるようであれば、交換を行ってください。